仕 様 確 認 書

No.○○○○

1．機械名称　　カンシーラー　ＣＳ－２５０型
機械外観図:ＭＨ３００－○○○○参照

2．納 入 先　　＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

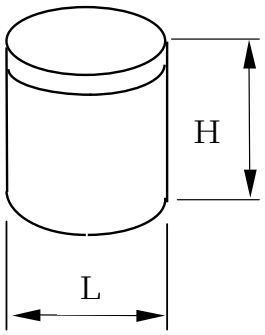
3．見積台数　　１台

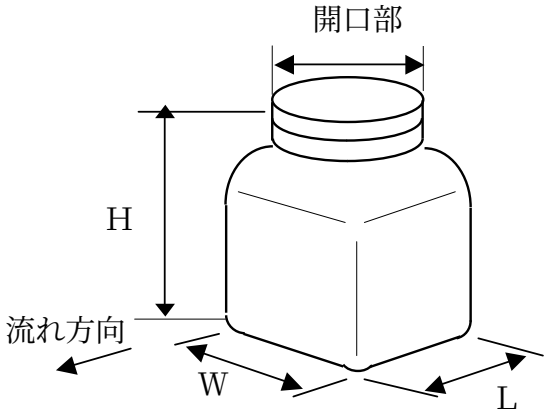
4．納　　期　　正式受注後　　ヶ月

5．機械概要　　本機のコンベア上に投入された容器の開口部へ、自動的に粘着テープを貼り、次工程に、排出する機械とします。
容器は、胴部へ蓋が被されているものとします。
また、コンベアの振動により蓋が外れない容器を対象とします。
☆外観は、添付図を参照して下さい。

6．主要仕様（☒マークの項目を本機にて処理するものとします。）

1）対応可能容器寸法（外寸）

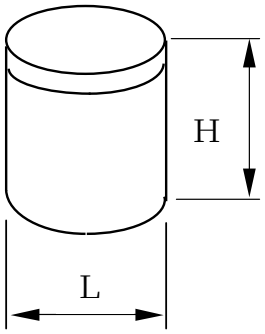


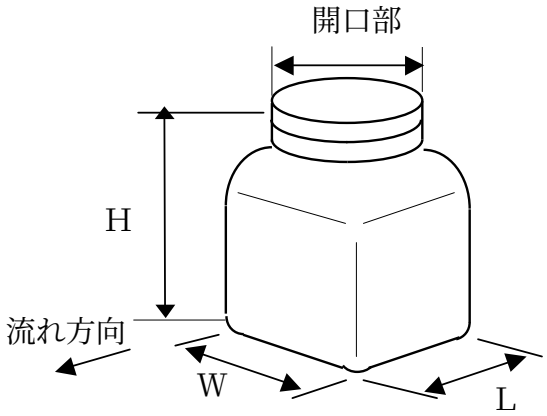


処理可能容器サイズ	形状	丸容器、角容器(テーピング部は、丸形状) (楕円缶等の特殊形状の容器については、ご相談下さい)	
		但し凹みのある容器は、テープの貼付け浮きがあります	
	寸法	直径(対角)	６０～１５０mm
		高さ	２０～２００mm

上記寸法内の容器でも組み合わせ寸法により対処不可能な場合があります。
底面積に比較してH寸法の大きい容器又は不安定な形状

2）容器名称,寸法及び処理能力





＜L（長さ），W（幅），H（高さ）＞

	容器名称	L	W	H	処理能力	容器材質	備考
1					個／分		
2					個／分		
3					個／分		
4					個／分		
5					個／分		
6					個／分		
7					個／分		
8					個／分		
9					個／分		
10					個／分		
11					個／分		
12					個／分		
13					個／分		
14					個／分		
15					個／分		
16					個／分		
17					個／分		
18					個／分		
19					個／分		
20					個／分		

3）使用テープ

メーカー	基材種類	品　番	幅×長さ	備　　考
		No.	mm×　M	
		No.	mm×　M	
		No.	mm×　M	
		No.	mm×　M	

ご使用テープ巾は、１２～２４mm幅までになります。
標準リールのテープ巻き外径は、最大１８０Φとします。
また、広巾テープご使用の場合は、問い合わせお願いします。

4）テープチェンジャー

□　必要　　□不要

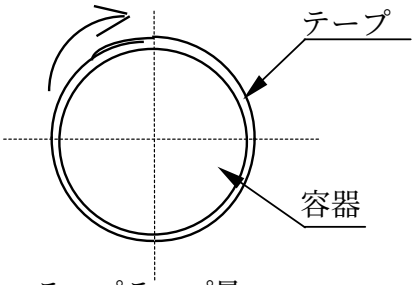
（テープチェンジャー必要を選択の場合同一テープのみで使用して下さい。）

テープチェンジャー型式

□　ＴＣ－１２０　　□　ＴＣ－１８０

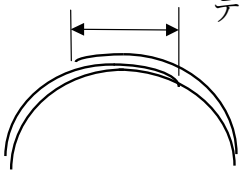
5）テープ貼付け状態

ａ．テープ巻付け方向



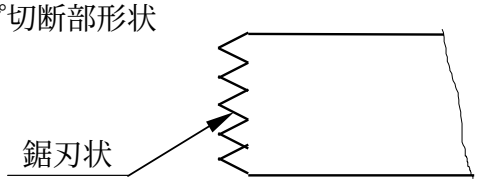
上部より見て反時計方向

ｂ．テープラップ量



テープラップ量　約４０±１５mm（調整可能）
１斗缶などは、ラップ量約１５０mm
但し、缶に付着する粉塵、油等が無い
ものとします。

Ｃ．テープ切断部形状



ｄ．テープ巻付け回数

１回　（容器を１．５回転させて、テープを１周貼付けます。）

6）リードテープ装置(ＬＴ－２５)

□　必要　　□不要

メーカー	基材種類	幅×長さ	備　　考
		㎜×　　M	

7）機械寸法（添付図面を参照して下さい）

Ｌ１１４５×Ｗ１２００×Ｈ１３５０㎜（キャスター高さ７５０㎜時）

パスライン高さ　７５０～８００㎜で調整可能

8）寸法調整方法

手動調整型・・・・・同一サイズの容器を連続的に処理します。

・作動板（テープ貼付ユニット）の高さ調整

・アタッチメント、容器上部押え、ターレットの交換

・容器上部押えの高さ調整

・貼付容器の選択

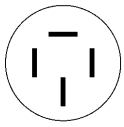
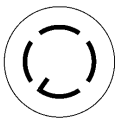
（テープ貼付タイミング及び貼り付けスピードの変更をします）

・ 出入り口ガイド巾調整

9）消費電力　　２KW【７５０W×１台ほか（容器重量等により変更）】

10）電　　源（本機には５mの電源コードが付属されています）

3相　　ＡＣ　２００Ｖ　□５０Ｈｚ　□６０Ｈｚ

①□		②□		③□	
20 A		20 A		30 A	
引掛け式		ｽﾄﾚｰﾄ		引掛け式	

11）空 圧 源

最低　　０．５Ｍｐａ（約５Ｋｇ／ｃ㎡）　１００ normal ﾘｯﾄﾙ／min

①□		②□		③□		④□	
5M(内径8Φ)		5M(外径10Φ)		5M(外径8Φ)		ｶﾌﾟﾗ(20ﾀｲﾌﾟ)	
ﾌﾞﾚｰﾄﾎｰｽ		ｳﾚﾀﾝﾎｰｽ		ｳﾚﾀﾝﾎｰｽ		(ﾎｰｽ無し)	

コンプレッサー等供エアー給源との接続配管の準備をお願いします。

12）機械重量　　約　６００kg

７．塗装色

□標準色　　マンセル記号　２．５Ｙ９／１(全艶)
(クリーム色)

□指定色　＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿（　　艶）

※ご指定色のある場合、色見本を機械完成納期２ヶ月前には、
提出お願いします。

８．保証

納入後の保証は、製作者の責に属すべき事項に限定し、６ヶ月間とします。
納入後の改造，分解におかれましては、保証の対象外となります。
尚、本機の設置場所が日本国外となる場合は、保証の適用を除外しますので
予めご了承ください。

９．見積範囲

本仕様書に記載の如き、カンシーラーの設計，製作とします。
運賃梱包費は別見積りとしますが、別途見積書に記載されている場合のみ含むものとします。
本機までの一時側電源配線・エアー配管工事及び資材は、含みません。

※設計・試運転用サンプルに関するお願い
設計・試運転用サンプル容器各サイズ５０個は、無償にてご支給頂けるようお願いします。
特に試運転時には、内容物が入ったものをご支給下さい。

10．検収

弊社工場にて組み立て調整後、貴社係員様お立会いの上、負荷運転を行い、機能確認を似て納入するものとし、現地に機械到着後、ご検収頂けるものとします。
また、弊社係員が、納入立会いをさせて頂く場合は、動作確認後ご検収頂けるものとします。
尚、本機の設置場所が、日本国外となる場合は、国内指定場所納入完了時のご検収頂けるものとします。

11. 仕様内容変更について

本仕様書の内容変更の必要が生じた場合、貴社と弊社が協議の上、必要と認めた場合書面を以って変更とします。

又、変更内容によりましては、契約価格、納期等も変更する場合があります。

12. その他

機械メンテナンス等につきましては、取扱説明書の他弊社ホームページ上にも更新し記載していきますので御参照願います。

ホームページアドレス　https://www.nittocs.co.jp/product_06.html

または、日東電工ＣＳで検索して日東電工ＣＳシステム㈱のホームページより製品案内→工程用システム機器より各機械をご参照願います。

13. オプションについて

★リードテープ装置について（ＬＴ－２５）

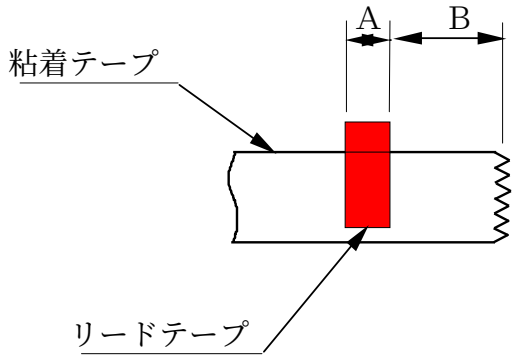
①概要

本装置は、リードテープを定寸にカットし、粘着テープに貼り付ける装置です。

②動作説明

シーケンサーからの信号でソレノイドが作動し、セットされたリードテープを定寸繰出しカットします。カットされたリードテープは、粘着テープに貼付けられます。

③リードテープ貼付け状態



Ａ寸法：リードテープ切断片は、７．８㎜±１．０㎜です。

Ｂ寸法：粘着テープの端末から、リードテープの挿入位置は、Ｂ±２０㎜です。

④本装置における注意事項

ａ）機械の設置環境（室温の変化）により、粘着テープの伸びが変わってきます。粘着テープの伸びが変化すると、リードテープの挿入位置（上記Ｂ寸法）が変化します。この時は、操作盤上の押ボタンにより、調整が必要となります。

ｂ）リードテープの挿入位置（上記Ｂ寸法）は任意に設定出来ますが、バラ付きの範囲がある為、２０㎜以上の設定となります。

⑤その他

本装置は、日東電工ＣＳシステム製リードテープ用に製作された装置です。
よって、他社のリードテープをセットされますと、正常にカットしない場合があります。

★テープチェンジャー（ＴＣ－１２０,ＴＣ－１８０（特種）型）

①概要

本装置は、アルミリード付粘着テープを自動的に交換する装置です。

②動作説明

あらかじめ設定されたテープの繰出し長さに達すると、テープリールが回転し古いテープの粘着面に新しいテープの先端を押し付け、新しいテープを引き出します。引出されたテープの先端をセンサーで検出すると、古いテープはカットされ、新しいテープと切替わります。この時、テープが二重になった部分が発生します。

③テープの供給

テープ残量が少なくなると、警報（ブザー）がなります。この時、ストック筒へテープを供給します。ストック可能な数量は、約１０巻（１梱包）です。

④本装置における注意事項

ａ）テープの伸びにより、テープの残量にバラ付きが生じます。

ｂ）テープの継ぎ目は、テープが二重になっています。（約３００㎜）
そして約１５㎜の被粘着部（新テープ検出片）が出来ます。

ｃ）テープチェンジ中は、テープチェンジを安定させる為、テーピング速度が一時的に低速となります。よって、テープチェンジ中のみ処理能力が下がります。

ｄ）テープチェンジした前後約１缶（計２～３缶）は，ラップ量の不足，シワ発生等で、不良シールとなる場合があります。

⑤その他

本装置は、日東電工ＣＳシステム（株）製封緘テープNo.23S用に製作された装置です。よって、他社のテープ,或いは型式違いのテープをセットされますと、テープチェンジを行なわない可能性があります。